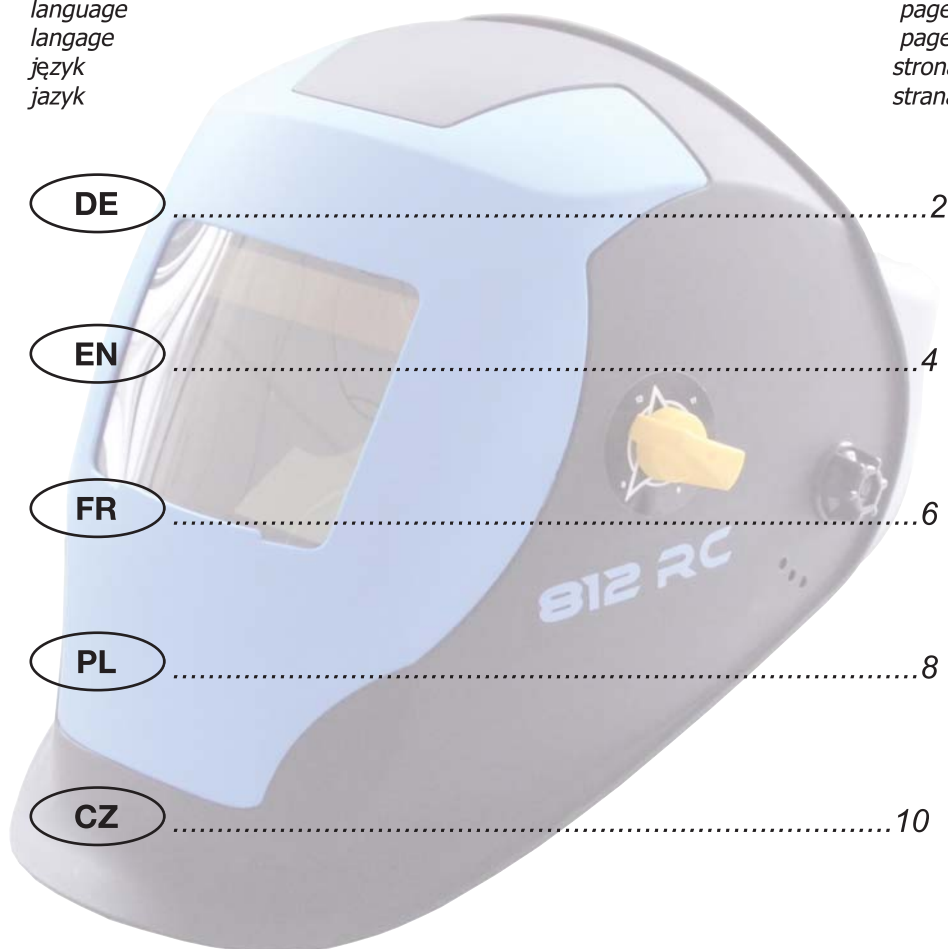
Schweißerschutzhelm 812RC realcolor

Welding Helmet 812RC wide-vision automatic filter type E
Cagoule protectrice pour soudeur 812RC filtre automatique widevision de type E
Przyłbica spawalnicza 812RC automatyczny filtr widevision typ E
Ochranná svářecí kukla 812RC se širokoúhlým automatickým filtrem Typ E

Betriebsanleitungen - *Operating instructions - Modes d'emploi - Instrukcja obsługi - Návod k obsluze*



Sprache *language* *langage* *język* *jazyk*	Seite *page* *page* *strona* *strana*

DE 2
EN 4
FR 6
PL 8
CZ 10

FN330-427D.01/13

Armaturen- und Autogengerätefabrik ewo
H. Holzapfel GmbH & Co. KG
Hessbrühlstrasse 45-47
70565 Stuttgart
www.ewo-stuttgart.de – info@ewo-stuttgart.de

ewo Seit 1914

Betriebsanleitung Schweißerhelm 812 RC

DE





Anwendung

Der Automatik Schweißerhelm **812RC** ist mit einem aktiven Blendschutzfilter ausgestattet, der beim Lichtbogenschweißen ein hohes Maß an Sicherheit, Zeitgewinn und Komfort bietet. Er entspricht den technischen Vorschriften in Europa, Nordamerika und Ozeanien.
Die Dunkelstufe lässt sich durch die externe Einstellung (Typ E) im Bereich 8 - 12 individuell durch den Schweißer regeln. Die Aufhellverzögerung (Delay) reguliert sich automatisch in Abhängigkeit zur Schweißdauer. **Die Sensibilität (Sense) passt sich automatisch den verschiedenen Lichtverhältnissen an und stellt sich auch automatisch auf Tiefstrom -WIG-Schweißen ein.**
Der innovative Filter ermöglicht dem Schweißer eine reale Sicht in natürlichen Farben *realColor* (im Hell- und im Dunkelzustand), gepaart mit einem großen Sichtfeld (100 x 60) im Format 16:9 *widevision*.
Die Echtfarbensicht lässt den Schweißer jegliche Verfärbung direkt während des Schweißens erkennen, außerdem kann der Schweißer LED-Anzeigen vom Handgriff oder von der Maschine ablesen, ohne dass er den Helm abnehmen bzw. hochklappen muss.
Der Filter schützt permanent gegen gefährliche UV-Strahlung sowie gegen Infrarotstrahlung (IR-B).
Er entspricht den verschärften Anforderungen an den IR-B-Schutz, er ist CE-zertifiziert und splittersicher gemäß der Norm EN175.

Sicherheitshinweise

Lesen Sie die Bedienungsanleitung bevor Sie den Helm in Gebrauch nehmen. Überprüfen Sie die korrekte Montage der Vorsatzscheibe, des Kopfbandes und der Blendschutzkassette. Können Fehler nicht behoben werden, darf der Schweißerhelm nicht mehr benutzt werden.
Lichtbogenschweißen ohne Schutzausrüstung ist gefährlich und führt zu einer schmerzhaften Entzündung der Hornhaut sowie einer irreversiblen Trübung der Augenlinse.

- Versichern Sie sich, dass der eingestellte Verdunkelungsgrad für Ihre Anwendung geeignet ist.
- Diese Helme und Schutzgläser sind **NICHT** für Überkopfschweißen, Laserschweißen, Laserschneiden oder Autogenschweißen geeignet.
- Der Schweißerhelm wurde für den Schutz der Augen und des Gesichts gegen Schweißspritzer und -Funken sowie gegen Lichtstrahlung unter normalen Umständen beim Schweißen entworfen. Der Helm bietet keinen Schutz gegen schwer mechanische Beeinträchtigungen, insbesondere nicht gegen auseinander fliegende Schleifscheiben. Benutzen Sie den Helm nie beim Schleifen!
- Dieser Helm schützt **NICHT** vor explosiven Gegenständen oder ätzenden Flüssigkeiten! Schutzkleidung oder Schutzbrillen nach DIN/EN Vorschrift müssen getragen werden, soweit dies vorgeschrieben ist.
- Vermeiden Sie Schweißpositionen, in denen ungeschützte Körperteile durch Schweißspritzer, Funken, direkte oder reflektierte Strahlung beeinträchtigt werden. Wenn sich dies nicht vermeiden lässt, sollte zweckmäßiger Schutz angelegt werden.
- Kontrollieren Sie vor jeder Anwendung den Helm auf absolute Lichtundurchlässigkeit und vergewissern Sie sich, ob die Schutzgläser sauber sind und die Sensoren an der Vorderseite der Kassette nicht durch Schmutz bedeckt werden.
- Kontrollieren Sie vor jeder Anwendung alle Komponenten auf Verschleiß oder Beschädigung. Jedes zerkratzte, gebrochene oder beschädigte Teil sollte sofort ersetzt werden. Verwenden Sie keinen **DEFEKTEN** Schweißerhelm!
- Nehmen Sie keine Veränderungen an der Kassette oder an dem Helm vor, sofern es nicht in dieser Anleitung vermerkt ist. Benutzen Sie keine anderen Ersatzteile als in dieser Anleitung empfohlen. Nicht autorisierte Veränderungen oder Ersatzteile lassen die Gewährleistung erlöschen und können dem Benutzer des Schweißerhelms Schaden zufügen!
- Falls der Schweißerhelm nicht verdunkeln sollte wenn der Lichtbogen gezündet wird, kontaktieren Sie bitte sofort Ihren Fachhändler!
- Tauchen Sie die Blendschutzkassette nie in Wasser.
- Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf der Kassette oder dem Helm.
- Die empfohlene Betriebs- und Lagertemperatur liegt zwischen -10°C und 40°C (kurzfristig -10°C bis +70°C). Benutzen Sie den Schweißerhelm nicht außerhalb der empfohlenen Betriebstemperatur.
- Nichtbeachtung dieser Vorschriften und Warnungen kann zu schweren körperlichen Schäden führen.

Beschreibung des Schweißerhelms 812RC

- Filterkassette mit automatischer Verdunkelung
- Durchsichtiger Filter vor Beginn des Schweißens, somit klare Sicht auf das Werkstück
- Sofortige Verdunkelung des Filters beim Zünden des Lichtbogens
- Schaltzeit von Hell nach Dunkel 0,4 ms
- Automatische Schaltzeit von Dunkel nach Hell von 0,1 bis 0,5 Sek.
- Stufenlose Verdunkelungsregelung des Filters, Verdunkelungsstufen einstellbar zwischen 8 und 12
- Permanenter und kompletter Gesichtsschutz gegen UV/IR Strahlung auch bei transparentem Filter
- Betriebsspannung durch Solarzellen, somit kein An- und Ausschalten, kein Batteriewechsel (lebenslange Stromversorgung)

Bedienung und Einstellung

1. **Montieren Sie den Schweißerhelm gemäß Zeichnung**
   Entfernen Sie beim ersten Einsatz sämtliche Schutzfolien der Kassette (falls vorhanden).
2. **Stromversorgung**
   Eine zuverlässige Stromversorgung garantiert das fortschrittliche *Pure Solar Powering,* welches vollkommen ohne Batterie und Akkus arbeitet. Durch diese Technik hat das Filter praktisch eine Lebenslange Stromversorgung.
3. **Funktion der Filterkassette**
   Vor dem Schweißen befindet sich die Filterkassette in der Hellstufe 3 (DIN3) das Werkstück ist sichtbar. Beim Zünden des Lichtbogens verdunkelt sich der Filter sofort.

SCHWEISSEN SIE NICHT WENN SICH DER FILTER NICHT VERDUNKELT

3. Auswahl der Verdunkelungsstufen
Beim Zünden des Lichtbogens verdunkelt der Filter sofort. Zu diesem Zeitpunkt stellen Sie den Verdunkelungsknopf (1) nach Bedarf ein um eine optimale Verdunkelung zu erzielen (DIN 8 - 12).



1

4. Auto-Aufhellung
Die Aufhellverzögerung (Delay) reguliert sich automatisch in Abhängigkeit zu der Schweißdauer (0,1 - 0,5 Sek.).

5. Empfindlichkeitseinstellung
Die Sensibilität (Sense) passt sich automatisch den verschiedenen Lichtverhältnissen an. Auto-Empfindlichkeit für Tiefstrom-WIG-Schweißen.

6. Kopfband
Passen Sie das obere Verstellband an Ihre Kopfgröße an. Größenverstellknopf hineindrücken und drehen bis das Kopfband satt aber ohne Druck anliegt.

7. Helmneigung, Schutzhaube
Schnelleinstellung der Helmneigung durch dreistufige Arretierungsmöglichkeit (rechts hinten). Schutzhaube (abnehmbar) für Kopfschutz im oberen und hinteren Bereich vor Funken und Schweißspritzern.



Wichtige Anweisungen

1. Stellen Sie sicher, dass der Schweißhelm korrekt den entsprechenden Warnhinweisen benutzt wird.
2. Vermeiden Sie grobe Schläge auf die Blendschutzkassette..
3. Das Außenschutzglas sollte regelmässig gereinigt und bei Beschädigungen erneuert werden. Das Außenschutzglas muss zum Schweißen montiert sein. Ein fehlen dieser Schutzgläser kann zu einem Sicherheitsrisiko und zu einer irreparablen Beschädigung der Filterkassette führen.
4. Um wirkungsvoll und sicher arbeiten zu können muss der richtige Verdunkelungsgrad gewählt werden.
5. Vermeiden Sie Wasser auf der Blendschutzkassette!
6. Stellen Sie sicher, dass die Lichtbogenstrahlung vollständig vom Sensor empfangen werden kann, sonst wird die Verdunkelung instabil oder kann ausfallen und dem Schweißer Schaden zufügen.
7. Benutzen Sie die Kassette nur innerhalb eines Temperaturbereiches von -10 bis 40 °C! Höhere oder tiefere Temperaturen können zu unkorrekter Abdunkelung und Aufhellung führen.
   Legen Sie den Helm und die Blendschutzkassette nicht auf einer heissen Oberfläche ab.
8. Benutzen Sie keine Werkzeuge oder scharfen Gegenstände, um Kassette oder Helmteile zu wechseln. Sie könnten die Kassette in seiner Funktion einschränken, womit sie die Garantieansprüche außer Kraft setzen.
9. Nehmen Sie die Blendschutzkassette nie auseinander, sonst erlischt die Gewährleistung. Setzen Sie sich gegebenenfalls mit Ihrem Fachhändler in Verbindung.

Technische Beschreibung

Anwendung	Elektroden, MIG/MAG, Tiefstrom-WIG
Filterabmessung	110 x 90 x 4,5 mm
Sichtfeld	100 x 60 mm – 16:9 (widevision)
Hellstufe	DIN 3
Einstellbare Verdunkelungsstufe	DIN 8 - 12 (Verdunkelungsknopf)
Auto-Aufhellung	0,1 - 0,5 Sek
Schaltgeschwindigkeit	0,4 ms
Lagertemperatur	-10 bis +40 °C (dauernd)
Einsatztemperatur	-10 bis +70 °C (kurzfristig)
Spritzwasserfest gemäß	IP 64
Stromversorgung	Pure Solar Powering (ohne Batterie und Akkus – bleifrei)
Schutzscheiben	90 x 110 x 1 mm (Standard)
Standards	IR-B, CE, EN 175
Schutzhaube abnehmbar	Kopfschutz im oberen und hinteren Bereich vor Funken und Schweißspritzern
Helmmaterial	PP (Brandschutz)
Gewicht	360 g (ohne Filter)

Pflege und Wartung

Reparaturen sollten nur von unterwiesenem Personal, Fachhändler oder vom Hersteller durchgeführt werden!

Die Blendschutzkassette sollte nur von autorisiertem Fachpersonal ausgetauscht werden.

Die Blendschutzkassette sollte gereinigt werden, wenn die innere oder äussere Vorsatzscheibe ersetzt wurden – schützen Sie die Blendschutzkassette gegen Flüssigkeiten und Schmutz.

Reinigung der Blendschutzkassette mit einem sauberen, fusselfreien Tuch bei stärkerer Verschmutzung evtl. mit Haushalts-Glasreiniger. Kein Reinigungsmittel direkt oder unverdünnt auf dem Filter benutzen. Verwenden Sie kein Alkohol oder starke Reinigungsmittel die Scheuerstoffe, Lösungsmittel oder Öl enthalten.

Blendschutzkassette unter keinen Umständen in Wasser oder eine andere Flüssigkeit eintauchen.

Reinigen Sie den Helm mit Neutralseife und lauwarmen Wasser.

Defekte Teile nur mit Original-Ersatzteilen austauschen.

Wenn Sie den Schweißerhelm nicht mehr benutzen, legen Sie ihn so ab, dass die Blendchutzkassette vor direkter Sonneneinstrahlung, Schmutz, Feuchtigkeit und Wasser geschützt ist. Der Helm darf nicht gequetscht oder gestaucht werden.

Fehlersuche

Ungleichmäßige Verdunkelung – Kopfband wurde ungleichmäßig aufgesetzt oder Abstand der Augen zum Filter ist ungleichmäßig – Kopfband erneut einstellen.

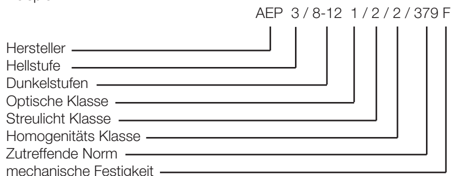
Blendschutzkassette bleibt hell oder flimmert
Verdunkelt nicht beim Schweißen – Unterbrechen Sie das Schweißen sofort. Achten Sie darauf, dass die Sensoren in direktem Sichtkontakt mit dem Lichtbogen stehen und nicht verdeckt oder verschmutzt sind. Äußere Vorsatzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt (Außenscheibe austauschen).

Blendschutzkassette bleibt abgedunkelt
Bleibt abgedunkelt obwohl kein Lichtbogen vorhanden ist – Überprüfen Sie die Sensoren und reinigen Sie sie gebenenfalls. Bei extremen Lichtverhälnissen, kann es notwendig sein, das Umgebungslicht zu verringern.

ACHTUNG! Im Falle einer Fehlfunktion, die sich sich nicht beheben lässt, darf der Schweißerhelm nicht weiter eingesetzt werden. Wenden Sie sich an Ihren Fachhändler.

Kennzeichnung Blendschutzkassette

Die Filter sind CE-zertifiziert. Jede Kassette ist mit einer Kennzeichnung markiert, die der Norm EN 379 entspricht.
Beispiel:



Ersatzteile

Blendschutzkassette (Sichtfeld 100 x 60 mm – 16:9)	E26201
Schutzmaske (ohne Blendschutzkassette)	E26202
Außenscheibe (110 x 90 x 1 mm)	E26203

Operating Instructions Welding Helmet 812 RC

EN





Application

The automatic welding helmet **812RC** is fitted with an active anti-glare filter that offers a high degree of safety, time-saving and comfort during arc welding. It satisfies the technical requirements in Europe, North America and Oceania.
The welder can individually set the darkening level externally (type E) in a range
of between 8 and 12. The lightening delay (delay) is regulated automatically, depending on the duration of welding. **The sensitivity (Sense) adjusts automatically to the different light circumstances and also adjusts automatically to low current WIG welding.**
The innovative filter provides the welder with a clear view in realColor natural colours (when light and darkened), coupled with a widevision (100 x 60) 16:9 format.
Thanks to the real colour vision, the welder is immediately able to recognise any discolouration during welding; additionally, the welder can read LED displays on the handle or the machine, without removing the helmet or raising the visor.
The filter provides permanent protection against hazardous UV radiation and against infrared radiation (IR-B). It satisfies the higher standards placed in IR-B protection; it is CE-certified and protected against spatter in accordance with the standard EN175.

Safety instructions

Please read the operating instructions before using the helmet. Check correct assembly of the front panel, the head strap and the anti-glare cassette. If faults cannot be rectified, do not use the welding helmet. Arc welding without protective equipment is dangerous and leads to a painful inflammation of the cornea and also to irreversible ocular lens opacity.

- Please ensure that the darkening level set is suitable for your application.
- These helmets and protective visors are **NOT** suitable for overhead welding, laser welding, laser cutting or gas welding.
- The welding helmet was designed to protect the eyes and the face against weld spatter and sparks and against light beams under normal circumstances while welding. The helmet does not offer any protection against heavy mechanical damage, in particular against detached pieces of grinding wheels. Never wear the helmet when grinding!
- This helmet does **NOT** provide protection against explosive items or caustic liquids! Protective clothing or protective goggles in accordance with DIN/EN regulations must be worn when prescribed.
- Avoid welding positions in which unprotected parts of your body can be injured by weld spatter, sparks and direct or reflected beams. If this is unavoidable, please wear suitable protection.
- Each time before using the helmet, please check for absolute light im permeability and make certain that the visor is clean and that the sensors on the front of the cassette are not covered by dirt.
- Each time before using the helmet, please check all components for wear and damage. Each scratched, broken or damaged component should be replaced immediately. Never use a **DEFECT** welding helmet!
- Do not make any alterations to the cassette or to the helmet, unless explicitly stated in these instructions. Do not use any spare parts other than those recommended in these instructions. Unauthorised alterations or spare parts invalidate the warranty and may cause injury to the user of the welding helmet!
- Please contact your specialist dealer immediately in the event that the welding helmet fails to darken when the light arc is ignited!
- Never immerse the anti-glare cassette in water.
- Do not use any solvents on the cassette or the helmet.
- The recommended operating and storage temperature is between -10°C and 40°C (briefly -10°C to +70°C). Do not use the welding helmet outside of the recommended operating temperature.
- Failure to adhere to these regulations and warnings can lead to serious physical injury.

Description of the welding helmet 812RC

- Filter cassette with automatic darkening
- Transparent filter before welding, hence clear view of the workpiece
- Immediate darkening of the filter when the light arc is ignited
- Switch time from light to dark 0.4 ms
- Automatic switch time from dark to light from 0.1 to 0.5 sec.
- Freely adjustable filter darkening control, darkening levels adjustable between 8 and 12
- Permanent and complete facial protection against UV/IR radiation, even when the filter is transparent
- Operating voltage from solar power cells, hence no activation and de activation, no battery exchange (lifelong power supply)

Operation and setting

1. Assemble the welding helmet as specified in the diagram
When using for the first time, please remove all protective film from the cassette (if fitted).

2. Power supply
State of the art Pure Solar Powering guarantees reliable power supply, operating entirely without batteries and accumulators. With this technology, the filter practically has a lifelong power supply.

3. Function of the filter cassette
Before welding, the filter cassette is in light level 3 (DIN4), and the workpiece is visible. The filter darkens immediately when the light arc is ignited.

DO NOT WELD IF THE FILTER FAILS TO DARKEN!

3. Selection of darkening levels
The filter darkens immediately when the light arc is ignited. You should now adjust the darkening button (1) as needed to achieve optimum darkening (DIN 8-12).


1

4. Auto-lightening
The lightening delay (Delay) is regulated automatically, depending on the welding duration (0.1 - 0.5 sec.).

5. Sensitivity setting
The sensitivity (Sense) adjusts automatically to the different light circumstances. Auto-sensitivity for low current WIG welding.

6. Head strap
Adjust the upper strap to suit the size of your head. Depress size adjustment button and turn until the head strap is tight, but without pressure.

7. Helmet slant, protective guard
Rapid adjustment of the helmet slant using three-level locking mechanism (back right). O Removable protective guard to shield the head at top and back from sparks and weld spatter.



Important instructions

1. Please ensure that the welding helm is used correctly and in accordance with the relevant warning instructions.
2. Avoid heavy impact on the anti-glare cassette.
3. The outer visor should be cleaned regularly and replaced when damaged. The outer visor must be fitted during welding. If these visors are missing, it can lead to a safety risk and to irreparable damage to the filter cassette.
4. The correct darkening level must be selected in order to work effectively and safely.
5. Prevent the anti-glare cassette from coming into contact with water!
6. Please ensure that the light arc radiation can be captured entirely by the sensor, as the darkening may otherwise become unstable or may injure the welder.
7. Only use the cassette within the temperature range of -10 to to 40°C! Temperatures above or below this range may lead to incorrect darkening and lightening. Do not place the helmet or the anti-glare cassette on a hot surface.
8. Do not use tools or sharp objects to replace the cassette or helmet components. This may impair the functions of the cassette and thus invalidate the warranty.
9. Never take the anti-glare cassette to pieces, as this would invalidate the warranty. If necessary, please contact your specialist dealer.

Technical description

Application	Elektrodes, MIG/MAG, low current WIG
Filter dimensions	110x90x4,5mm
Field of vision	100x60mm – 16:9 (widevision)
Light level	DIN3
Adjustable darkening level	DIN8-12 (darkening knob)
Auto-lightening	0,1-0,5 sec
Switch speed	0,4ms
Storage temperature	-10 bis +40°C (permanent)
Operating temperature	-10 bis +70°C (briefly)
Splash-proof according to	IP64
Power supply	Pure Solar Powering (without battery and accumulator–unleaded)
Visors	90x110x1mm (standard)
Standards	IR-B, CE, EN175
Removable protective guard	Head guard at top and back to protect against sparks and weld spatter
Helmet material	PP (fire safety)
Weight	360g (without filter)

Care and maintenance

Repairs should only be carried out by qualified personnel, specialist dealers or by the manufacturer!
Only qualified personnel should replace the anti-glare cassette.
The anti-glare cassette should be cleaned when the inner or outer front panel is replaced – protect the anti-glare cassette against liquids and dirt.
Clean the anti-glare cassette with a clean, fuzz-free cloth, if necessary with household glass detergent in the event of serious dirt. Never use detergent directly or undiluted on the filter. Never use alcohol or strong detergents containing scouring substances, solvents or oils.
On no account should you immerse the anti-glare cassette in water or any other liquid.
Clean the helmet with neutral soap and lukewarm water. Only replace defect components with original spare parts.
If you are no longer using the welding helmet, place it in such a way that the anti-glare cassette is protected against direct sunlight, moisture and water.
Do not squash or ram the helmet.

Troubleshooting

Uneven darkening – The head strap was applied unevenly or the distance between the eyes and the filter is uneven – adjust head strap accordingly..

Anti-glare cassette remains light or flickers
Does not darken during welding – immediately discontinue welding. Make sure that the sensors are in direct visual contact with the light arc and neither covered nor dirty. Outer front panel is dirty or damaged (replace outer visor).

The anti-glare cassette remains darkened
Remains darkened although there is no light arc – check the sensors and clean if necessary. It may be necessary to reduce the ambient light in the event that the light circumstances are extreme.

WARNING! Do not use the welding helmet if it has a malfunction that cannot be rectified. Please contact your specialist dealer.

Designation Anti-glare cassette

The filters are CE-certified. Each cassette is marked with a symbol that corresponds with the standard EN379.
Example:

AEP 3 / 8-12 1 / 2 / 2 / 379 F

Manufacturer	AEP
Light level	3
Dark levels	8-12
Optical class	1
Diffused light class	2
Homogeneity class	2
Applicable standard	379
Mechanical strength	F

Spare parts

Anti-glare cassette (field of vision 100x60mm – 16:9)	E26201
Protective mask (without anti-glare cassette)	E26202
Outer visor (110x90x1mm)	E26203

Mode d'emploi Cagoule protectrice pour soudeur 812 RC

FR





Application

La cagoule de soudeur automatique **812RC** est équipée d'un filtre actif antiéblouissant qui, lors de travaux de soudage à l'arc, assure une grande sécurité, fait gagner du temps et prodigue un confort à l'opérateur. Il satisfait aux prescriptions techniques en vigueur en Europe, en Amérique du Nord et en Océanie.
L'échelon d'obscurcissement peut être réglé via le réglage externe (type E), de 8 à 12, par le soudeur en fonction de ses besoins. Le temps de mise au point pour l'éclaircissement (Delay) est régulé automatiquement en fonction de la durée du soudage. **La sensibilité (Sense) s'adapte automatiquement aux différentes conditions d'éclairement et s'adapte également au soudage à l'électrode de tungstène à courant intense de manière automatique.**
Le filtre innovant permet au soudeur d'avoir une vision réelle dans des couleurs naturelles, dite realColor, (en mode clair et sombre) alliée à un large champ de vision (100 x 60) au format widevision 16:9.
La vision aux couleurs réelles permet au soudeur de détecter toute coloration, immédiatement durant le soudage. En outre, le soudeur peut lire les diodes d'affichage sur la poignée ou sur la machine sans avoir à retirer la cagoule ou à l'ouvrir.
Le filtre protège en permanence contre le rayonnement UV nocif ainsi que contre le rayonnement infrarouge (IR-B). Il satisfait aux exigences renforcées en matière de protection contre les IR-B et est certifié CE. De plus, il pare aux éclats conformément à la norme EN175.

Consignes de sécurité

Veuillez lire le mode d'emploi avant de commencer à utiliser la cagoule. Vérifiez que l'écran, le ruban serre-tête et la cassette antiéblouissante sont correctement montés. Si des défauts ne peuvent être éliminés, la cagoule de soudeur ne doit plus être utilisée. Le soudage à l'arc sans équipement de protection est dangereux et cause des inflammations douloureuses de la cornée ainsi qu'une opacité irréversible du cristallin.

- Assurez-vous que le réglage de l'échelon d'obscurcissement convient à votre application.
- Ces cagoules et verres de protection ne conviennent PAS au soudage au plafond ou laser, à la découpe laser ou au soudage à l'autogène.
- La cagoule de soudeur a été conçue pour protéger les yeux et le visage contre les éclaboussures de métal en fusion et les étincelles de soudage dans des conditions de soudage normales. La cagoule ne protège pas contre les détériorations mécaniques lourdes, notamment contre des meules partant en toutes directions. Ne jamais utiliser la cagoule lors de travaux de meulage !
- Cette cagoule ne protège PAS contre des explosifs ou des liquides corrosifs! Un vêtement de protection ou des lunettes protectrices conformes à la règle DIN/EN doivent être portés, dans la mesure où ils sont prescrits.
- Lors du soudage, n'adoptez pas des positions dans lesquelles des parties du corps non protégées peuvent être lésées par des éclaboussures de métal en fusion, des étincelles ou un rayonnement direct ou réfléchi. Si cela s'avère impossible, une protection appropriée doit être mise en œuvre.
- Avant chaque utilisation, vérifiez la parfaite opacité à la lumière de la cagoule et assurez-vous que les verres de protection sont propres et que les capteurs à l'avant de la cassette ne sont pas recouverts de souillures.
- Avant chaque utilisation, passez en revue tous les composants à la recherche d'usures ou d'endommagements. Toute pièce rayée, cassée ou endommagée doit immédiatement être remplacée. N'utilisez pas une cagoule de soudeur **DEFECTUEUSE**!
- Abstenez-vous d'apporter une quelconque modification à la cassette ou à la cagoule, à moins qu'elle ne soit indiquée dans le présent mode d'emploi. N'utilisez aucune autre pièce de rechange que celles recommandées dans le présent mode d'emploi. Les modifications ou pièces de rechange non autorisées entraînent l'annulation de la garantie et peuvent infliger des dommages à l'opérateur portant la cagoule de soudeur !
- Si la cagoule de soudeur ne s'obscurcit pas lors de l'amorce de l'arc, veuillez immédiatement contacter votre revendeur spécialisé !
- Ne plongez jamais la cassette antiéblouissante dans l'eau.
- N'appliquez aucun solvant sur la cassette ou la cagoule.
- La température de travail et d'entreposage recommandée est comprise entre - 10 °C et 40 °C (- 10 °C à + 70 °C sur une courte durée). N'utilisez pas la cagoule de soudeur à une température en dehors de la plage de température de travail recommandée.
- Le non-respect de ces prescriptions et mises en garde peut entraîner de graves dommages corporels.

Description de la cagoule de soudeur 812RC

- Cassette filtrante à obscurcissement automatique
- Filtre transparent avant le commencement du soudage qui permet d'avoir une vision claire de la pièce à façonner
- Obscurcissement immédiat du filtre lors de l'amorce de l'arc.
- Temps de mise au point entre le clair et le sombre de 0,4 ms
- Réglage automatique du temps de mise au point de sombre à clair de 0,1 à 0,5 sec.
- Réglage sans palier de l'obscurcissement du filtre, échelon d'obscurcissement réglable de 8 à 12
- Protection du visage permanente et complète contre le rayonnement UV/IR, même lorsque le filtre est transparent
- Tension de service fournie par des cellules solaires, et donc pas de mise en marche et à l'arrêt et pas de batterie à remplacer (alimentation en électricité sur toute la durée de vie)

Utilisation et réglage

1. **Veuillez monter la cagoule de soudeur conformément au schéma**
   Lors de la première utilisation, retirez tous les films protecteurs de la cassette (le cas échéant).

2. **Alimentation en électricité**
   La technologie avant-gardiste Pure Solar Powering garantit une alimentation en électricité fiable qui fonctionne sans batterie ni accumulateur. Grâce à cette technologie, le filtre dispose d'une alimentation en électricité sur pratiquement toute sa durée de vie.

3. **Fonctionnement de la cassette filtrante**
   Avant de souder, la cassette filtrante est réglée sur l'échelon d'éclaircissement 3 (DIN3) et la pièce à façonner est visible. Lors de l'amorce de l'arc, le filtre s'obscurcit aussitôt.
   NE PAS SOUDER SI LE FILTRE NE S'OBSCURCIT PAS

3. Sélection des échelons d'obscurcissement
Lors de l'amorce de l'arc, le filtre s'obscurcit aussitôt. A ce moment, réglez le bouton d'obscurcissement (1) afin de parvenir à un obscurcissement optimal (DIN8-12), en cas de besoin.



1

4. Eclaircissement automatique
Le temps de mise au point pour l'éclaircissement (Delay) est régulé automatiquement en fonction de la durée du soudage (0,1 à 0,5 sec.).

5. Réglage de la sensibilité
La sensibilité (Sense) s'adapte automatiquement aux différentes conditions d'éclairement. Sensibilité automatique pour soudage à l'électrode de tungstène à courant intense.

6. Ruban serre-tête
Ajustez le ruban réglable supérieur à la taille de votre tête. Enfoncez le bouton de réglage de la taille et tournez-le jusqu'à ce que le ruban serre-tête soit serré, mais sans pression.

7. Inclinaison de la cagoule, coiffe protectrice
Réglage rapide de l'inclinaison de la cagoule grâce à trois crans d'arrêt (derrière à droite). Coiffe protectrice (amovible) pour la protection de la tête en haut et en bas contres les étincelles et les éclaboussures de métal en fusion



Instructions importantes

1. Assurez-vous que la cagoule de soudage est utilisée comme il se doit, conformément aux mises en garde.
2. Evitez les coups brusques sur la cassette antiéblouissante.
3. Le verre protecteur extérieur doit être régulièrement nettoyé et remplacé s'il est abimé. Le verre protecteur extérieur doit être monté pour pouvoir souder. L'absence de ces verres protecteurs peut mettre en danger et irrémédiablement endommager la cassette filtrante.
4. Pour un fonctionnement efficace et sûr, il est indispensable de sélectionner le degré d'obscurcissement adéquat.
5. Empêchez l'entrée en contact d'eau avec la cassette antiébouissante !
6. Assurez-vous que le rayonnement de l'arc puisse être entièrement capturé par le capteur. Sinon, l'obscurcissement sera instable ou s'interrompra, ce qui pourrait nuire au soudeur.
7. Utilisez la cassette uniquement dans la plage de température de -10 à 40°C ! Des températures plus élevées ou plus basses peuvent entraîner un obscurcissement et un éclaircissement inadéquats. Ne pas placer la cagoule et la cassette antiéblouissante sur une surface chaude.
8. N'utilisez aucun outil ou objet tranchant lors du remplacement de la cassette ou de pièces de la cagoule. Vous pourriez nuire au bon fonctionnement de la cassette et rendre nulles vos prétentions à la garantie.
9. Ne démontez jamais la cassette antiéblouissante, sinon la garantie devient nulle. Le cas échéant, mettez-vous en relation avec votre revendeur spécialisé.

Description technique

Application	électrodes, MIG/MAG, soudage à l'électrode de tungstène à courant intense
Dimensions du filtre	110x90x4,5mm
Champ de vision	100x60mm – 16:9 (widevision)
Echelon de clarté	DIN3
Echelon d'obscurcissement réglable selon	DIN8-12 bouton d'obscurcissement)
Eclaircissement automatique	0,1-0,5sec.
Vitesse de commutation	0,4ms
Température d'entreposage	-10 bis +40°C (durablement)
Température d'utilisation	-10 bis +70°C (brièvement)
Résistance aux projections d'eau	Conforme à IP64
Alimentation en électricité	Pure Solar Powering (sans batterie niaccumulateur; sans plomb)
Vitres protectrices	90x110x1mm (standard)
Normes	IR-B, CE, EN175
Coiffe protectrice amovible	Protection de la tête en haut et en bas contres les étincelles et les éclaboussures de métal en fusion
Matériau composant la cagoule	PP (ignifuge)
Poids	360g (sans le filtre)

Entretien et maintenance

Les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel formé, le revendeur spécialisé ou le producteur !
La cassette antiéblouissante ne doit être échangée que par du personnel spécialisé, dûment autorisé.
La cassette antiéblouissante doit être nettoyée lorsque l'écran intérieur ou extérieur est remplacé ; protégez la cassette antiéblouissante contre les liquides et la souillure.
Nettoyez la cassette antiéblouissante à l'aide d'un chiffon propre non pelucheux et, en cas de salissure importante, éventuellement avec un produit nettoyant pour vitres à usage domestique. N'appliquez aucun agent nettoyant, directement ou dilué, sur le filtre. N'utilisez aucun alcool ou agent nettoyant puissant contenant des substances pour récurer, des solvants ou du pétrole.
La cassette antiéblouissante ne doit en aucun cas être plongée dans l'eau ou tout autre liquide.
Nettoyez la cagoule à l'aide d'un savon neutre ou d'eau tiède. Les pièces défectueuses ne doivent être remplacées que par des pièces de rechange d'origine.
Lorsque vous n'utilisez plus la cagoule de soudeur, placée-la de sorte que la cassette antiéblouissante soit à l'abri du rayonnement solaire direct, des souillures, de l'humidité et de l'eau. La cagoule ne doit pas être coincée ou écrasée.

Recherche de défauts

Obscurcissement non uniforme – Le ruban serre-tête n'a pas été placé uniformément ou l'écart entre les yeux et le filtre n'est pas uniforme : il faut à nouveau régler le ruban serre-tête.

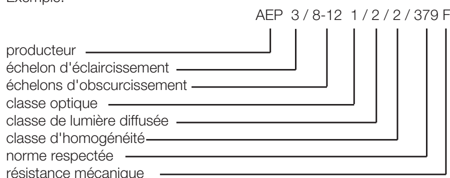
La cassette antiéblouissante reste claire ou papillote
Pas d'obscurcissement lors du soudage : interrompez immédiatement le travail de soudage. Veillez à ce que les capteurs puissent établir un contact visuel direct avec l'arc et à ce qu'ils ne soient pas masqués ou souillés. L'écran extérieur est souillé ou endommagé (remplacez l'écran extérieur).

La cassette antiéblouissante reste sombre
La cassette reste obscurcie en l'absence d'arc : vérifiez l'état des capteurs et nettoyez-les si nécessaire. En cas de conditions d'éclairement extrêmes, il peut être nécessaire de réduire la lumière ambiante.

ATTENTION! En cas de dysfonctionnement ne pouvant être éliminé, la cagoule de soudeur ne doit plus être utilisée. Veuillez vous adresser à votre revendeur spécialisé.

Désignation de la cassette antiéblouissante

Les filtres sont certifiés CE. Chaque cassette porte une désignation conforme à la norme EN379.
Exemple:



Pièces de rechange

Cassette antiéblouissante (champ de vision 100x60mm – 16:9)	E26201
Masque de protection (sans cassette antiéblouissante)	E26202
Vitre extérieure (110x90x1mm)	E26203

Instrukcja obsługi przyłbica spawalnicza 812 RC

PL





Zastosowanie

Automatyczna przyłbica spawalnicza **812RC** jest wyposażona w aktywny filtr chroniący przed oślepieniem, który podczas spawania łukowego gwarantuje wysoki poziom bezpieczeństwa, oszczędność czasu i komfort. Spełnia ona wymogi przepisów technicznych obowiązujących w Europie, Ameryce Północnej i Oceanii.
Przyłbica daje spawaczowi możliwość indywidualnej regulacji poziomu zaciemnienia (typ E) w zakresie 8-12. Opóźnienie rozjaśniania (Delay) reguluje się samoczynnie w zależności od czasu trwania spawania. **Czułość (Sense) dostosowuje się automatycznie do zmiennych warunków oświetlenia i automatycznie ustawia się również na spawanie metodą WIG prądem o niskim natężeniu.**
Innowacyjny filtr umożliwia spawaczowi naturalną widoczność w rzeczywistych kolorach realColor (w stanie jasnym i po ściemnieniu) połączoną z szerokim polem widzenia (100 x 60) w formacie 16:9 widevision.
Widoczność rzeczywistych barw pozwala spawaczowi dostrzec każdą zmianę koloru bezpośrednio w trakcie spawania. Ponadto spawacz może odczytywać wskaźniki diodowe znajdujące się na uchwycie lub spawarce bez konieczności zdejmowania czy podnoszenia przyłbicy.
Filtr zapewnia ciągłą ochronę przed niebezpiecznym promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym (IR-B).
Spełnia on zaostrzone wymogi dotyczące ochrony przed promieniowaniem IR-B, posiada certyfikat CE i zabezpieczenie przed odpryskami zgodne z normą EN175.

Wskazówki bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy przeczytać instrukcję obsługi. Sprawdzić prawidłowe zamontowanie szybki ochronnej, nagłowia i kasety filtracyjnej. Jeżeli usunięcie usterek jest niemożliwe, nie wolno używać przyłbicy spawalniczej. Spawanie łukowe bez środków ochrony jest niebezpieczne i prowadzi do bolesnego zapalenia rogówki oraz nieodwracalnego zmętnienia soczewki oka.

- Upewnić się, że ustawiony stopień zaciemnienia jest odpowiedni do zastosowania.
- Niniejsze przyłbice i szkła ochronne NIE nadają się do spawania nad głową, spawania laserowego, cięcia laserowego ani spawania gazowego.
- Przyłbica spawalnicza została zaprojektowana do ochrony oczu i twarzy przed odpryskami i iskrami spawalniczymi oraz przed promieniowaniem świetlnym w standardowych warunkach spawania. Przyłbica nie stanowi zabezpieczenia przed ciężkimi uszkodzeniami mechanicznymi, zwłaszcza przed oderwanymi częściami tarcz szlifierskich. Nigdy nie używać przyłbicy podczas cięcia szlifierką!
- Przyłbica NIE chroni przed przedmiotami wybuchowymi ani żrącymi cieczami! Jeżeli przepisy nakazują, należy nosić odzież ochronną lub okulary ochronne stosownie do przepisów ujętych w normach DIN/EN.Unikać pozycji spawania, w których niechronione części ciała mogą być narażone na obrażenia przez odpryski spawalnicze, iskry, bezpośrednie lub odbite promieniowanie. Jeżeli nie da się tego uniknąć, należy założyć stosowną ochronę.
- Przed każdym użyciem sprawdzić przyłbicę pod kątem bezwzględnej szczel ności i braku przepuszczalności światła oraz upewnić się, żeszkła ochronne są czyste, a czujniki z przodu kasety nie są przesłonięte zanieczyszczeniami.
- Przed każdym użyciem należy sprawdzić wszystkie elementy pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Każdą porysowaną, pęknięta lub uszkodzoną część należy natychmiast wymienić. Nie używać **USZKODZONEJ** przyłbicy!
- Zabronione jest dokonywanie modyfikacji kasety lub przyłbicy, o ile taka operacja nie została opisana w niniejszej instrukcji. Nie używać innych części zamiennych niż części zalecane w niniejszej instrukcji. Dokonywanie nieupoważnionych zmian i stosowanie nieautoryzowanych części zamiennych powoduje utratę gwarancji i może być przyczyną obrażeń użytkownika przyłbicy!
- Jeżeli przyłbica nie przyciemnia się po zapaleniu łuku spawalniczego, należy niezwłocznie skontaktować się ze sprzedawcą specjalistycznego sklepu!
- Nigdy nie zanurzać kasety filtracyjnej w wodzie.
- Nie używać rozpuszczalników do kasety ani do przyłbicy.
- Zalecana tempefratura pracy i przechowywania wynosi od -10°C do 40°C (krótkotrwale od -10°C do +70°C). Nie używać przyłbicy w temperaturze poza zalecanym przedziałem temperatury roboczej.
- Nieprzestrzeganie niniejszych przepisów i ostrzeżeń może prowadzić do ciężkich obrażeń ciała.

Opis przyłbicy spawalniczej 812RC

- Kaseta filtracyjna z automatycznym zaciemnianiem
- Przezroczysty filtr przed rozpoczęciem spawania umożliwia dokładne widzenie obrabianego przedmiotu
- Natychmiastowe przyciemnianie filtra po zapaleniu łuku spawalniczego
- Czas przełączania ze stanu jasnego do zaciemnionego 0,4 ms
- Automatyczny czas przełączania ze stanu zaciemnionego do jasnego od 0,1 do 0,5 sek.
- Bezstopniowa regulacja zaciemniania filtra, ustawiany stopień zaciemnienia od 8 do 12
- Ciągła i kompleksowa ochrona twarzy przed promieniowaniem ultrafioletowym / podczerwonym, również przy przezroczystym filtrze
- Zasilanie napięciem roboczym z ogniw słonecznych eliminuje konieczność włączania i wyłączania oraz wymiany baterii (bezterminowe zasilanie)

Obsługa i ustawienia

1. **Montaż przyłbicy spawalniczej zgodnie z rysunkiem**
   Przed pierwszym użyciem usunąć wszystkie folie ochronne z kasety (jeśli są nałożone).
2. **Zasilanie elektryczne**
   Niezawodne zasilanie elektryczne gwarantuje zaawansowany system Pure Solar Powering, który pracuje bez jakichkolwiek baterii czy akumulatorów. Taka technika zapewnia praktycznie bezterminowe zasilanie elektryczne.
3. **Działanie kasety filtracyjnej**
   Przed rozpoczęciem spawania kaseta filtracyjna znajduje się na poziomie jasności 3 (DIN3) i przedmiot obrabiany jest widoczny. Po zapaleniu łuku spawalniczego filtr natychmiast się przyciemnia.
   SPAWANIE JEST ZABRONIONE.

   JEŻELI FILTR SIĘ NIE PRZYCIEMNIA!

3. Wybór stopnia zaciemnienia

Po zapaleniu łuku spawalniczego filtr natychmiast się przyciemnia. Należy wtedy ustawić pokrętło przyciemniania (1) odpowiednio do potrzeb, aby uzyskać optymalne zaciemnienie (DIN 8-12).



1

4. Automatyczne rozjaśnianie

Opóźnienie rozjaśniania (Delay) reguluje się samoczynnie w zależności od czasu trwania spawania (0,1-0,5 s).

5. Regulacja czułości

Czułość (Sense) automatycznie dostosowuje się do zmiennych warunków oświetlenia. Automatyczna czułość do spawania metodą WIG prądem o niskim natężeniu.

6. Nagłowie

Dopasować górną taśmę regulacyjną do rozmiarów głowy. Wcisnąć przycisk do regulacji rozmiaru i obrócić, aż nagłowie będzie przylegać szczelnie, ale bez nadmiernego ucisku.

7. Pochylenie przyłbicy, osłona zabezpieczająca

Szybka regulacja pochylenia przyłbicy za pomocą trzystopniowego ustalania pozycji (z tyłu po prawej stronie). Osłona zabezpieczająca (zdejmowana) w celu ochrony górnej i tylnej części głowy przed iskrami i odpryskami ze spawania.



Ważne zalecenia

1. Upewnić się, że przyłbica spawalnicza jest użytkowana w prawidłowy sposób zgodnie ze wskazówkami.
2. Unikać silnych uderzeń w kasetę filtracyjną.
3. Regularnie czyścić zewnętrzną szybkę ochronną, a w przypadku uszkodzenia wymienić. Podczas spawania zewnętrzna szybka ochronna musi być zawsze zamontowana. Brak szybek ochronnych może stanowić zagrożenie bezpieczeństwa i spowodować nieodwracalne uszkodzenie kasety filtracyjnej.
4. Dobrać właściwy stopień zaciemnienia, aby zagwarantować skuteczną i bezpieczną pracę.
5. Unikać kontaktu kasety filtracyjnej z wodą!
6. Upewnić się, że czujnik może w pełni rejestrować promieniowanie emitowane przez łuk spawalniczy, w przeciwnym razie zaciemnienie może być niestabilne zupełnie przestać działać, co spowoduje obrażenia u spawacza.
7. Kasety wolno używać wyłącznie w przedziale temperatury od -10 do 40°C! Wyższa lub niższa temperatura może być przyczyną nieprawidłowego zaciemniania lub rozjaśniania.
   Nie odkładać przyłbicy i kasety filtracyjnej na gorącą powierzchnię.
8. Do wymiany kasety i innych części przyłbicy nie wolno używać narzędzi ani ostrych przedmiotów. Można w ten sposób ograniczyć funkcjonalność kasety, co powoduje utratę praw gwarancyjnych.
9. Nie demontować kasety filtracyjnej, ponieważ powoduje to utratę gwarancji. W razie potrzeby należy skontaktować się z przedstawicielem sklepu specjalistycznego.

Opis techniczny

Zastosowanie spawanie	elektrodowe, MIG/MAG, WIG prądem o niskim natężeniu
Wymiary filtra	110 x 90 x 4,5 mm
Pole widzenia	100 x 60 mm – 16:9 (widevision)
Poziom jasności	DIN 3
Regulowany stopień zaciemnienia	DIN 8 - 12 (pokrętło przyciemniania)
Automatyczne rozjaśnianie	0,1 - 0,5 sek.
Prędkość przełączania	0,4 ms
Temperatura przechowywania	-10 bis +40 °C (długotrwałe)
Temperatura użytkowania	-10 bis +70 °C (krótkotrwałe)
Bryzgoszczelność	IP 64
Zasilanie elektryczne	Pure Solar Powering (bez baterii i akumulatorów – brak ołowiu)
Szybki ochronne	90 x 110 x 1 mm (standard)
Standardy	IR-B, CE, EN 175
Osłona zabezpieczająca zdejmowana	ochrona górnej i tylnej części głowy przed iskrami i odpryskami ze spawania
Materiał przyłbicy	PP (ochrona ppoż.)
Ciężar	360 g (bez filtra)

Czyszczenie i konserwacja

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonych pracowników, specjalistycznych sprzedawców lub producenta!
Kasetę filtracyjną może wymieniać wyłącznie autoryzowany specjalista.
Czyszczenie kasety filtracyjnej jest zalecane przy okazji wymiany wewnętrznej lub zewnętrznej szybki ochronnej – kasetę filtracyjną należy chronić przed cieczami i brudem.
Do czyszczenia kasety filtracyjnej używać czystej, niepylącej szmatki. W przypadku znacznego zanieczyszczenia można użyć środka do czyszczenia szkła. Nie używać środków czyszczących bezpośrednio na filtrze lub bez rozcieńczenia. Nie używać alkoholu ani silnych środków czyszczących zawierających substancje szorujące, rozpuszczalniki lub olej.
Nie wolno zanurzać kasety filtracyjnej w wodzie ani żadnej innej cieczy.
Do mycia przyłbicy używać neutralnego mydła i letniej wody. Uszkodzone części zastępować wyłącznie oryginalnymi częściami zamiennymi.
Po użyciu przyłbicę spawalniczą należy przechowywać w taki sposób, aby kaseta filtracyjna była zabezpieczona przed bezpośrednim nasłonecznieniem, brudem, wilgocią i wodą. Nie wolno ściskać ani zginać przyłbicy.

Rozwiązywanie problemów

Nierównomierne zaciemnienie – Nierówno założone nagłowie lub nierównomierna odległość między oczami a filtrem – ponownie wyregulować nagłowie.

Kaseta filtracyjna nie zaciemnia się lub miga

Brak zaciemnienia podczas spawania – natychmiast przerwać spawanie. Zwrócić uwagę, aby czujniki znajdowały się w bezpośrednim zasięgu światła emitowanego przez łuk spawalniczy i nie były przesłonięte ani zanieczyszczone. Zanieczyszczona lub uszkodzona zewnętrzna szybka ochronna (wymienić szybkę zewnętrzną).

Kaseta filtracyjna pozostaje zaciemniona

Jeżeli szybka pozostaje zaciemniona mimo zgaśnięcia łuku spawalniczego, należy sprawdzić czujniki i w razie potrzeby je oczyścić. W przypadku dużej ilości światła w otoczeniu może być konieczna redukcja oświetlenia.

UWAGA! W przypadku usterki niemożliwej do usunięcia nie wolno użytkować przyłbicy spawalniczej. Należy zwrócić się do przedstawiciela sklepu specjalistycznego.

Oznaczenie kasety filtracyjnej

Filtry posiadają certyfikat CE. Każda kaseta filtracyjna posiada oznaczenie zgodne z normą EN 379.
Przykład:

AEP 3 / 8-12 1 / 2 / 2 / 379 F

- Producent – AEP
- Poziom jasności – 3
- Stopnie zaciemnienia – 8-12
- Klasa optyczna – 1
- Klasa rozproszenia światła – 2
- Klasa jednorodności – 2
- Zastosowana norma – 379
- Wytrzymałość mechaniczna – F

Części zamienne

Kaseta filtracyjna (pole widzenia 100 x 60 mm – 16:9)	E26201
Maska ochronna (bez kasety filtracyjnej)	E26202
Szybka zewnętrzna (110 x 90 x 1 mm)	E26203

Návod k obsluze Ochranná svářecí kukla 812 RC

CZ





Použití

Automatická svářecí kukla **812RC** je vybavena automatickou clonou proti oslnění, která při obloukovém svařování zajišťuje vysokou míru bezpečnosti, úspory času a komfortu. Splňuje technické předpisy v Evropě, Severní Americe a Oceánii.
Stupeň zatmavení může svářeč individuálně regulovat externím nastavením (typ E) v rozsahu 8-12. Zpožděné zesvětlení (Delay) se automaticky nastavuje v závislosti na délce svařování. **Citlivost (Sense) se automaticky přizpůsobí různým světelným poměrům a automaticky se přizpůsobí také nízké intenzitě proudu při svařování v argonu (svařování WIG).**
Inovativní filtr umožňuje svářeči reálné vidění v přirozených barvách realColor (ve světlých i tmavých světelných poměrech) ve spojení s velkým průhledovým polem (100 x 60) ve širokoúhlém formátu 16:9.
Vidění v reálných barvách umožňuje svářeči rozpoznat jakoukoliv barevnou změnu během svařování, navíc svářeč může odečítat indikace LED z rukojeti nebo ze stroje, aniž by přitom musel kuklu sundat nebo zvedat štít.
Filtr trvale chrání před nebezpečným UV zářením a také před infračerveným zářením (IR-B).
Odpovídá zpřísněným požadavkům na ochranu před infračerveným zářením IR-B, má certifikaci CE a v souladu s normou EN175 je netříštivý.

Bezpečnostní pokyny

Před použitím ochranné kukly si přečtěte návod k použití. Zkontrolujte správnou montáž vnějšího krycího skla, náhlavního pásku a clonicí kazety. Pokud zjištěnou vadu nelze odstranit, svářecí kukla se nesmí dál používat. Obloukové svařování bez ochranných pomůcek je nebezpečné a způsobuje bolestivé záněty rohovky a nevratné zakalení očních čoček.

- ➲ Ujistěte se, zda nastavený stupeň zatmavení je vhodný pro Vaše použití.
- ➲ Tyto kukly a krycí skla **NEJSOU** vhodné pro svařování nad hlavou, laserové svařování, laserové řezání nebo autogenové svařování.
- ➲ Svářecí kukla byla navrhnuta pro ochranu zraku a obličeje před odletujícími kapkami a jiskrami a také před světelným zářením při normálních podmínkách při svařování. Kukla nezajišťuje ochranu před těžkým mechanickým namáháním, zejména ne před střepinami roztříštěného brusného kotouče. Kuklu nikdy nepoužívejte při broušení!
- ➲ Tato kukla **NECHRÁNÍ** před výbušnými látkami nebo žíravými kapalinami! Při sváření musíte nosit ochranný oděv nebo bezpečnostní brýle podle předpisů DIN/EN, pokud je to předepsáno.
- ➲ Vyhýbejte se takovým polohám při svařování, ve kterých by mohlo dojít k poškození nechráněných částí těla odletujícími kapkami, jiskrami, přímým nebo odraženým zářením. Pokud tomu nelze zabránit, použijte vhodnou ochranu.
- ➲ Před každým použitím kukly zkontrolujte absolutní propustnost světla a ujistěte se, zda krycí skla jsou čistá a zda senzory na přední straně kazety nejsou zaneseny nečistotami.
- ➲ Před každým použitím veškerého příslušenství zkontrolujte, zda není opotřebené nebo poškozené. Každá podřená, prasklá nebo poškozená část musí být neprodleně vyměněna za novou. Nepoužívejte POŠKOZENOU svářecí kuklu!
- ➲ Na kazetě nebo kukle neprovádějte žádné úpravy, pokud to není uvedeno v tomto návodu. Nepoužívejte jiné náhradní díly, než které jsou uvedeny v tomto n návodu. Neautorizované změny nebo náhradní díly způsobí zánik záruky a navíc mohou vést k poškození zdraví uživatele kukly!
- ➲ Pokud se svářecí kukla při zapálení oblouku okamžitě neztmaví, neprodleně prosím kontaktujte svého odborného prodejce!
- ➲ Clonicí kazetu nikdy nenamáčejte do vody.
- ➲ K čištění kazety nebo kukly nepoužívejte rozpouštědla.
- ➲ Doporučené provozní a skladovací teploty leží mezi -10°C a 40°C (krátkodobě -10°C až +70°C). Svářecí kuklu nepoužívejte mimo rozsah doporučených teplot.
- ➲ Nedodržení těchto předpisů a výstrah může způsobit vážná poškození zdraví.

Popis svářecí kukly 812RC

- ⊙ Kazeta filtru s automatickým zatmavováním
- ⊙ Průhledný filtr před začátkem svařování umožňuje jasný výhled na svařenec
- ⊙ Okamžité zatmavení filtru při zapálení oblouku
- ⊙ Přepínací doba ze světlého stavu do tmavého 0,4 ms
- ⊙ Automatická přepínací doba z tmavého stavu do světlého 0,1 až 0,5 s
- ⊙ Plynulá regulace zatmavení filtru, stupně zatmavení jsou nastavitelné mezi 8 a 12
- ⊙ Trvalá a kompletní ochrana obličeje proti UV/IR záření i při průhledném filtru.
- ⊙ Provozní napájení solárními články, díky tomu není zapotřebí zapínání, vypínání, výměna baterií (napájení proudem po dobu celé životnosti).

Obsluha a nastavení

1. **Svářecí kuklu sestavte dle výkresu**
   Při prvním použití odstraňte z kazety všechny ochranné fólie (pokud jsou použity).
2. **Napájení elektrickým proudem**
   Spolehlivé napájení elektrickým proudem zajišťuje pokrokový systém Pure Solar Powering, který spolehlivě pracuje bez baterií a akumulátorů. Díky této technologii má filtr zajištěno napájení proudem prakticky po dobu celé životnosti.
3. **Funkce kazety filtru**
   Před svařováním je kazeta filtru na stupni zatmavení 3 (DIN3), svařenec je viditelný. Při zapálení oblouku filtr okamžitě ztmavne.

   NIKDY NESVAŘUJTE, POKUD FILTR NEZTMAVNE!

3. Volba stupně zatmavení

Při zapálení oblouku filtr okamžitě ztmavne. V tomto okamžiku nastavte točítko zatmavení (1) podle potřeby tak, abyste dosáhli optimálního zatmavení. (DIN8-12).



1

4. Automatické zesvětlení filtru

Zpožděné zesvětlení (Delay) se automaticky nastavuje v závislosti na délce svařování (0,1-0,5 s).

5. Nastavení citlivosti

Citlivost (Sense) se automaticky přizpůsobí různým světelným poměrům. Automatická citlivost také při nízké intenzitě proudu při svařování v argonu WIG.

6. Náhlavní pásek

Horní nastavitelný náhlavní pásek přizpůsobte velikosti své hlavy. Točítko pro nastavení velikosti stiskněte dovnitř a otáčejte jím, dokud náhlavní pásek zcela, ale bez tlaku, nedosedne.

7. Sklon kukly, ochranný štít

Rychlé nastavení sklonu kukly díky možnosti třístupňové aretace (vpravo vzadu). Ochranný štít (snímatelný) pro ochranu hlavy v horní a zadní části před jiskrami a odletujícími kapkami.



Důležité pokyny

1. Zajistěte, aby svářecí kukla byla používána správně podle výstražných pokynů.
2. Zabraňte hrubým úderům na clonicí kazetu clony.
3. Vnější ochranné sklo pravidelně čistěte a v případě poškození vyměňte za nové. Vnější ochranné sklo musí být při svařování nasazeno. Při absenci tohoto ochranného skla může vzniknout ohrožení bezpečnosti práce a může dojít k neopravitelnému poškození kazety filtru.
4. Pro efektivní a bezpečnou práci zvolte správný stupeň zatmavení.
5. Clonicí kazeta nesmí přijít do styku s vodou!
6. Zajistěte, aby záření oblouku mohlo být plně zachyceno senzorem, v opačném případě by zatmavení mohlo být nestabilní nebo by mohlo vypadávat, což by mohlo ohrozit zdraví svářeče.
7. Kazetu používejte pouze v rozsahu teplot od -10 do 40°C! Vyšší nebo nižší teploty mohou způsobit nesprávné zesvětlení nebo ztmavení. Kuklu ani clonicí kazetu neodkládejte na horké plochy.
8. Při výměně kazety nebo jednotlivých dílů kukly nepoužívejte nástroje nebo ostré předměty. Tím byste mohli snížit funkčnost kazety při současném zániku záruky.
9. Clonicí kazetu nikdy nedemontujte, v opačném případě zaniká záruka. V případě potřeby kontaktujte svého prodejce.

Technický popis

Použití	Elektrody, MIG/MAG, svařování při nízké intenzitě proudu WIG
Rozměry filtru	110x90x4,5mm
Pole průzoru	100x60mm – 16:9 (širokoúhlý formát)
Stupeň světlosti	DIN3
Nastavitelné stupně zatmavení	DIN8-12 (točítko zatmavení)
Automatické zesvětlení	0,1-0,5s
Rychlost sepnutí	0,4ms
Teplota skladování	-10 až +40°C (trvale)
Provozní teplota	-10 až +70°C (krátkodobě)
Odolnost vůči stříkající vodě podle	IP64
Napájení elektrickým proudem systémem	Pure Solar Powering (bez baterie a bez akumulátoru - bez olova)
Krycí skla	90x110x1mm (standard)
Normy	IR-B, CE, EN175
Snímatelný ochranný štít,	ochrana hlavy v horní a zadní části před jiskrami a odletujícími kapkami
Materiál kukly	PP (nehořlavý)
Hmotnost	360g (bez filtru)

Údržba a péče

Opravy smí provádět pouze zaškolený personál, odborný prodejce nebo výrobce!

Výměnu clonicí kazety smí provádět pouze autorizovaný odborný personál.

Clonicí kazetu vyčistěte vždy při výměně vnějšího nebo vnitřního krycího skla - clonicí kazetu chraňte před kapalinami a nečistotou.

Čištění clonicí kazety provádějte čistým hadříkem, který nepouští chloupky. V případě silnějšího znečištění použijte domácí čisticí prostředek. Na filtr neaplikujte žádný čisticí prostředek přímo nebo neředěný. Nepoužívejte alkohol ani silné čisticí prostředky s obsahem abraziv, rozpouštědel nebo olejů.

Clonicí kazetu v žádném případě nenamáčejte do vody nebo jiných kapalin.
K čištění kukly používejte neutrální mýdlo a vlažnou vodu. Vadné díly nahrazujte pouze originálními náhradní díly.

Pokud svářecí kuklu již nebudete používat, odložte ji tak, aby clonicí kazeta byla chráněna před přímým slunečním světlem, nečistotami, vlhkostí a vodou. Kukla se nesmí stlačovat nebo deformovat.

Vyhledávání závad

Nerovnoměrné zatmavení – Náhlavní pásek byl nerovnoměrně nasazen nebo vzdálenost očí od filtru není rovnoměrná - proveďte nové nastavení náhlavního pásku.

Clonicí kazeta zůstane světlá nebo bliká

Pokud při svařování neztmavne, okamžitě přerušte svařování. Dávejte pozor na to, aby senzory měly přímý vizuální kontakt s obloukem a nebyly zastíněny nebo znečištěny. Vnější krycí sklo je znečištěné nebo poškozené (vnější krycí sklo vyměňte).

Clonicí kazeta zůstává zatmavená

Pokud zůstane zatmavená, aniž je před ní obloukové světlo, zkontrolujte senzory a v případě potřeby je vyčistěte. Při extrémních světelných poměrech může být nutné snížit jas okolního světla.

UPOZORNĚNÍ! Pokud nelze chybnou funkci odstranit, svářecí kukla se nesmí dále používat ke svařování. Kontaktujte svého odborného prodejce.

Označení clonicí kazety

Filtr má certifikaci CE. Každá kazeta je označena v souladu s normou EN379.
Příklad:

AEP 3 / 8-12 1 / 2 / 2 / 379 F

Výrobce
Stupeň světlosti
Stupně zatmavení
Optická třída
Třída rozptýleného světla
Třída homogenity
Příslušná norma
Mechanická pevnost

Náhradní díly

Clonicí kazeta (Pole průzoru 100x60mm – 16:9)	E26201
Ochranná maska (bez clonicí kazety)	E26202
Vnější krycí sklo (110x90x1mm)	E26203


konventionell
realcolor


812 RC